

Unité inter-départementale Tarn-Aveyron
Cité administrative, Bâtiment A
19, rue de Ciron
81013 Albi Cedex 09

Albi, le 28/01/2025

Rapport de l'Inspection des installations classées

Visite d'inspection du 04/12/2024

Contexte et constats

Publié sur  **GÉORISQUES**

SEIPIPROD

75 quai d'Orsay
75321 PARIS 07
75007 Paris

Références : 81-CRARC-2024-114
Code AIOT : 0006802263

1) Contexte

Le présent rapport rend compte de l'inspection réalisée le 04/12/2024 dans l'établissement SEIPIPROD implanté 127 Chemin de la Poudrerie BP 90228 81105 Castres. L'inspection a été annoncée le 19/11/2024. Cette partie « Contexte et constats » est publiée sur le site internet Géorisques (<https://www.georisques.gouv.fr/>).

L'inspection est réalisée dans le cadre du programme pluriannuel d'inspection des installations classées.

Les thèmes d'inspection retenus sont :

- l'autosurveillance des rejets (eau et air)
- les prescriptions relatives aux installations de stockage de l'oxyde d'éthylène et à l'atelier d'éthoxylation.

Les informations relatives à l'établissement sont les suivantes :

- SEPIPROD
- 127 Chemin de la Poudrerie BP 90228 81105 Castres
- Code AIOT : 0006802263
- Régime : Autorisation
- Statut Seveso : Seveso seuil haut
- IED : Oui

SEPPIC est la Société d'Exploitation des Produits Pour les Industries Chimiques. Ce groupe, de dimension internationale a réalisé en 2023 un chiffre d'affaires de 350 M€. Il est une filiale d'Air Liquide Santé et en constitue la branche « Ingrédients de Spécialités Santé ».

En 1972, le groupe SEPPIC se lance dans la chimie de spécialités avec le rachat de la société SEPIPROD (Produits Chimiques de la Montagne Noire, site de Castres dans le Tarn). SEPIPROD, construite sur 8 hectares, emploie 410 personnes et fabrique plus de 600 produits différents à hauteur de 21 000 tonnes par an. Ce site produit essentiellement des tensioactifs et des formulations dérivées, nécessaires dans le domaine de la pharmacie (excipients pour médicaments, adjuvants de vaccins...), de la cosmétique (shampoings, bains moussants...) et de l'industrie (mouillants, détergents...).

2) Constats

2-1) Introduction

Le respect de la réglementation relative aux installations classées pour la protection de l'environnement relève de la responsabilité de l'exploitant. Le contrôle des prescriptions réalisé ne se veut pas exhaustif, mais centré sur les principaux enjeux recensés et à ce titre, ne constitue pas un examen de conformité de l'administration à l'ensemble des dispositions qui sont applicables à l'exploitant. Les constats relevés par l'Inspection des installations classées portent sur les installations dans leur état au moment du contrôle.

A chaque point de contrôle est associée une fiche de constat qui comprend notamment les informations suivantes :

- le nom donné au point de contrôle ;
- la référence réglementaire de la prescription contrôlée ;
- si le point de contrôle est la suite d'un contrôle antérieur, les suites retenues lors de la précédente visite ;
- la prescription contrôlée ;
- à l'issue du contrôle :
 - ◆ le constat établi par l'Inspection des installations classées ;
 - ◆ les observations éventuelles ;
 - ◆ le type de suites proposées (voir ci-dessous) ;
 - ◆ le cas échéant la proposition de suites de l'Inspection des installations classées à Monsieur le Préfet ; il peut par exemple s'agir d'une lettre de suite préfectorale, d'une mise en demeure, d'une sanction, d'une levée de suspension, ...

Il existe trois types de suites :

- « Faits sans suite administrative » ;
- « Faits avec suites administratives » : les non-conformités relevées conduisent à proposer à Monsieur le Préfet, des suites graduées et proportionnées avec :
 - ◆ soit la demande de justificatifs et/ou d'actions correctives à l'exploitant (afin de se conformer à la prescription) ;
 - ◆ soit conformément aux articles L. 171-7 et L. 171-8 du code de l'environnement des suites (mise en demeure) ou des sanctions administratives ;
- « Faits concluant à une prescription inadaptée ou obsolète » : dans ce cas, une analyse approfondie sera menée a posteriori du contrôle puis éventuellement une modification de la rédaction de la prescription par voie d'arrêté préfectoral pourra être proposée.

2-2) Bilan synthétique des fiches de constats

Les fiches de constats disponibles en partie 2-4 fournissent les informations de façon exhaustive pour chaque point de contrôle. Leur synthèse est la suivante :

Les fiches de constats suivantes font l'objet d'une proposition de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Proposition de suites de l'Inspection des installations classées à l'issue de la <u>présente</u> inspection ⁽¹⁾	Proposition de délais
1	Rejets des eaux résiduaires	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 3.3.9	Demande d'action corrective	3 mois
2	Rejets atmosphériques	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 2.2.3	Demande d'action corrective	3 mois
4	Installations électriques	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.5	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
9	Inertage	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.4	Demande d'action corrective	1 mois
10	Surveillance du stockage	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.5	Demande d'action corrective	3 mois
12	Traitement des conteneurs après intervention	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.8	Demande d'action corrective	3 mois
16	Consignes d'exploitation	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.4	Demande d'action corrective	3 mois
17	Organes de sûreté	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.5	Demande de justificatif à l'exploitant	1 mois
18	Utilisation de catalyseurs	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.6	Demande d'action corrective	3 mois

(1) s'applique à compter de la date de la notification de l'acte ou de la date de la lettre de suite préfectorale

Les fiches de constats suivantes ne font pas l'objet de propositions de suites administratives :

N°	Point de contrôle	Référence réglementaire	Autre information
3	Aménagement et construction	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.1	Sans objet
5	Moyens de détection et de lutte contre l'incendie	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.6	Sans objet
6	Description	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.1	Sans objet
7	Règles d'implantation et protection particulières	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.2	Sans objet
8	Cuvettes de rétention	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.3	Sans objet
11	Dépassement des critères de sécurité et vidange d'urgence	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.7	Sans objet
13	Protection particulière du stockage en cas d'inondation	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.9	Sans objet
14	Description de l'atelier	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.1	Sans objet
15	Chauffage	Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.3	Sans objet

2-3) Ce qu'il faut retenir des fiches de constats

L'inspection a mis en évidence 6 non conformités pour lesquelles il a été demandé à l'exploitant de réaliser des actions correctives ou de transmettre les justificatifs de conformité.

2-4) Fiches de constats

N° 1 : Rejets des eaux résiduaires

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 3.3.9
Thème(s) : Risques chroniques, Valeurs limites d'émission des eaux résiduaires
Prescription contrôlée : L'exploitant est tenu de respecter, avant rejet des eaux résiduaires dans le milieu récepteur considéré après leur épuration :

- la surveillance des substances selon la périodicité définie dans le tableau suivant à compter de la notification du présent arrêté ;
- les valeurs limites en concentration et en flux des substances définies dans le tableau suivant à partir du 1er janvier 2020; Les anciennes valeurs limites restent applicables jusqu'à cette date. Débit moyen mensuel autorisé : 600 m3/j Débit journalier maximum autorisé : 800 m3/j

Constats :

L'examen des résultats de l'autosurveillance sur les 2 dernières années montrent quelques dépassements vis-à-vis des valeurs limites d'émission (VLE) fixées dans l'arrêté préfectoral sur les MES (10 dépassements sur 566 analyses), le flux en DCO (6 sur 563), la DBO5 (2 sur 81), le fluor (2 sur 80), l'indice phénol (1 sur 80). Cela représente cependant moins que les 10% de dépassements permis par l'arrêté ministériel du 2 février 1998. De même les dépassements ne dépassent pas deux fois la VLE.

L'exploitant indique qu'il lui est arrivé de solliciter auprès de la station de Castres une autorisation préalable au cas par cas pour un rejet non conforme en DCO.

Des dépassements plus fréquents sont observés sur le cuivre (3 sur 6) avec des concentrations dépassant assez nettement la VLE. L'exploitant indique que ce sont les eaux de lavage du seul atelier utilisant du cuivre qui seraient à l'origine de ces dépassements et qu'il va regarder pour ne plus rejeter ces eaux.

L'inspection note que la DCO, la DBO5 et le cuivre sont des paramètres identifiés dans le dossier de réexamen IED transmis par l'exploitant en début d'année 2024, comme ne respectant pas toujours les niveaux d'émissions associés aux meilleures techniques disponibles (NEA MTD) telles que décrites dans les décisions concernant les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD).

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant:

- de transmettre la convention de rejets avec la station d'épuration de Castres,
- de mettre en place les actions correctives concernant les dépassements en cuivre et d'en informer l'inspection,
- de proposer les actions à réaliser pour respecter les NEA MTD sur les paramètres identifiés dans le dossier de réexamen

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 2 : Rejets atmosphériques

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 2.2.3

Thème(s) : Risques chroniques, Valeurs limites d'émission des rejets atmosphériques
Prescription contrôlée : Les rejets issus des installations doivent respecter les valeurs limites suivantes en concentration définies à l'annexe 1, les volumes de gaz étant rapportés à des conditions normalisées de température (273 kelvins) et de pression (101,3 kilo pascals) après déduction de la vapeur d'eau (gaz secs) ; à une teneur en O2 ou CO2 précisée dans l'annexe précitée.
Constats : Plusieurs points de rejets sont concernés par l'autosurveillance : - Rejets des 2 chaudières. Les paramètres surveillés sont le CO et les NOx avec une analyse tous les 3 ans. L'exploitant a fourni les analyses du 13 décembre 2022 réalisées par l'APAVE. Les résultats sont conformes aux VLE de l'arrêté du 3 août 2018 relatif aux prescriptions générales applicables aux installations classées pour la protection de l'environnement soumises à déclaration au titre de la rubrique 2910. Les valeurs en NOx ne sont pas conformes aux VLE de l'arrêté préfectoral. - rejets de l'atelier F qui met en œuvre des dérivés minéraux du fluor. Les émissions canalisées de fluor mesurées en 2023 en sortie de scrubber (laveur) respectent la VLE de 5 mg/Nm3 sur ½ heure quel que soit le flux, fixée dans l'arrêté préfectoral. L'analyse n'a pas été renouvelée en 2024. L'exploitant informe que cet atelier a été arrêté depuis 15 jours et que son activité va être externalisée. Cette information n'a pas été portée à la connaissance de l'inspection. Cette activité relève de la rubrique 4130-2-a de la nomenclature des ICPE dans le régime de l'autorisation. - rejets en épichlorhydrine et en oxyde d'éthylène. Les émissions canalisées mesurées chaque année en sortie de scrubber (laveur) respectent la VLE de 2 mg/Nm3 sur ½ heure quel que soit le flux, fixée dans l'arrêté préfectoral pour ces 2 substances.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Il est demandé à l'exploitant de: - mettre en œuvre les actions correctives pour le respect de la VLE sur les NOx, réaliser une nouvelle analyse des rejets et la transmettre à l'inspection. - pour l'atelier F, soit procéder à l'analyse des rejets de l'atelier, soit de confirmer l'arrêt de cet atelier en transmettant au préfet un rapport à connaissance précisant la nouvelle situation vis-à-vis de la rubrique 4130 et les mesures prises pour la mise en sécurité des

équipements de l'atelier conformément à l'article 64 de l'arrêté du 4 octobre 2010 et de l'article 6.3 de l'arrêté préfectoral du 25 janvier 2006.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 3 : Aménagement et construction

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.1
Thème(s) : Risques accidentels, Prescriptions générales aux oxydes
Prescription contrôlée : Les installations de production et de pilote industriel sont installées dans l'atelier EA. La zone autoclave est installée sous auvent ouvert sur trois côtés et se trouve située coté Ouest du bâtiment. Le bâtiment EA est constitué de murs et de bardages légers en vue de limiter les risques de suppression. Il est ventilé naturellement. Le local fermé du pilote d'essai laboratoire abritant l'installation d'emploi d'oxydes d'éthylène et/ou de propylène doit présenter les caractéristiques de réaction et de résistance aux explosions minimales suivantes : • construction des structures du bâtiment résistant à la surpression interne • Utilisation de vitrage de sécurité, de portes battantes.
Constats : L'inspection a permis de constater le respect des prescriptions de cet article, notamment : • La zone autoclave est installée sous auvent ouvert sur trois côtés. • Le local pilote possède des murs épais en béton avec une toiture légère permettant d'évacuer le souffle d'une éventuelle explosion vers le haut. Le jour de l'inspection, ce local contenait 4 bouteilles de 1,5 litres d'oxyde d'éthylène. Présence des vitrages de sécurité.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 4 : Installations électriques

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.5
Thème(s) : Risques accidentels, Prescriptions générales aux oxydes
Prescription contrôlée : Toutes les canalisations électriques, tous les moteurs situés dans l'enceinte du dépôt et de l'atelier sont conformes aux directives ATEX en vigueur. Les installations électriques doivent être réduites à ce qui est strictement nécessaire aux besoins de l'exploitation. Des justifications à cet égard peuvent être demandées à l'exploitant. L'installation électrique est entretenue en bon état et périodiquement contrôlée par un organisme compétent. Les rapports de contrôle sont tenus à la disposition de l'inspecteur des installations classées.

Constats : L'exploitant a présenté le rapport de vérification des installations électriques du 27 juillet 2024 rédigé par l'APAVE. Celui-ci fait état de 17 observations. Le suivi des actions correctives est réalisé au moyen d'un code couleur affecté aux observations (vert: réalisé, orange: en cours, blanc: à faire) A la demande de l'inspection, l'exploitant a transmis, après l'inspection, le rapport du 12 mai 2017 de la société SOCOTEC relatif à l'adéquation des matériels électriques aux exigences réglementaires liées aux atmosphères explosives. Ce rapport fait état de quelques non-conformités. L'annexe 4 de ce rapport mentionne des travaux réalisés en octobre 2015, soit avant la visite de SOCOTEC. Les éléments transmis ne permettent pas de vérifier que les non conformités sont corrigées.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Il est demandé à l'exploitant de transmettre les éléments justifiant la levée des non conformités indiquées dans le rapport de SOCOTEC.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant
Proposition de délais : 1 mois

N° 5 : Moyens de détection et de lutte contre l'incendie

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.1.6
Thème(s) : Risques accidentels, Prescriptions générales aux oxydes
Prescription contrôlée : L'installation est dotée de moyens de secours contre l'incendie appropriés aux risques et conformes aux normes en vigueur, notamment : Il est strictement interdit de recouvrir les égouttures et les rejets accidentels d'oxyde d'éthylène par des terres adsorbantes car cela peut aboutir à l'inflammation des vapeurs d'oxyde d'éthylène, Les zones de stockages contenant des oxydes d'éthylène et/ou de propylène sont pourvues d'un système d'arrosage dont le débit minimal est fixé à 10 l/m²/min. L'atelier est sprinklé. Un réseau de détection explosimétrique et toximétrique est installé au niveau de la zone du stockage et de l'atelier. Ce réseau est défini sous la responsabilité de l'exploitant. Un plan des détecteurs est tenu à jour.
Constats : L'exploitant indique qu'il n'utilise pas de terres absorbantes. Le seul moyen d'extinction est le déluge. Il présente le calcul des débits du sprinklage réalisé suite aux modifications sur la pompe doseuse de l'émulseur. Le débit est de 20l/m2/min. Ces éléments ont été transmis à l'inspection. L'exploitant a présenté un plan des détecteurs explosimétriques et toximétriques.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 6 : Description

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.1
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : Le dépôt d'oxyde d'éthylène et de propylène est réalisé selon les modalités définies dans le dossier modificatif réalisé par l'exploitant le 21 mars 2005 et complété le 24 janvier 2006. Le dépôt est constitué sur l'emplacement de l'ancien stockage et reprend l'ensemble de la cuvette en béton ainsi qu'une partie des merlons de protection de l'ancienne zone de stockage vrac (merlon sur $\frac{3}{4}$ de la circonférence). Le dépôt se situe en surface à l'air libre. Le fond de la cuvette est organisé en forme de pente permettant l'écoulement gravitaire vers une bonde donnant dans le bassin de stockage des eaux usées. La zone de stockage est aménagée en 10 box, couverts par une toiture isolée thermiquement et ventilés naturellement. Une rampe d'accès est aménagée pour le passage des chariots de manutention. Chaque box est séparé par un mur coupe feu en béton armé. Chaque box est équipé d'un système de détection et de d'extinction automatique incendie de type sprinkler dont le débit minimal est fixé à 10 l/m²/min. Le stockage se décompose en 8 box destinés au stockage de containers non raccordés (vides et pleins) et 2 box destinés aux containers en exploitation raccordés à l'atelier EA. Une aire d'assainissement est aménagée à l'intérieur de la zone de stockage. Cette aire est composée d'une enceinte reliée au scrubber de lavage de gaz existant.
Constats : L'exploitant rappelle qu'il n'utilise plus du propylène. Cette prescription sera mise à jour lors de la prochaine révision de l'arrêté préfectoral. L'inspection a permis de constater : • la présence de la cuvette et des merlons de protection, de la pente du fond de la cuvette et de la bonde, • la présence de 10 box couverts par une toiture isolée. A noter que depuis 2019, SEIPROD a été autorisée à stocker 5 containers supplémentaires qui sont stockés dans les cellules 3, 4, 7, 8 et 9. Ces cellules pouvant recevoir 2 containers sont bien identifiées, • la présence des murs béton entre chaque cellule, • les cellules affectées aux containers en exploitation raccordés à l'atelier EA sont les cellules 1 et 2, • la présence des sprinklers
Type de suites proposées : Sans suite

N° 7 : Règles d'implantation et protection particulières

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.2
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée :

Le stockage est implanté à une distance d'au moins 15 mètres des limites de propriété. La manutention des containers est réalisée exclusivement par du personnel habilité par l'exploitant.
Constats : Le stockage des containers est implanté à une distance de près de 30 mètres des limites de propriété. Une formation de capacité à réagir sur l'oxyde d'éthylène est réalisée par l'exploitant auprès des opérateurs concernés. L'exploitant présente la liste des personnes qui ont suivi la formation. 11 personnes sont formées. Cette formation est renouvelée tous les 3 ans (initialement tous les 5 ans). La nouvelle responsable de l'atelier va être formée.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 8 : Cuvettes de rétention

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.3
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : La capacité de rétention doit être étanche aux produits qu'elle pourrait contenir et résister à l'action physique et chimique des fluides. Le dépôt est aménagé en plein air dans un réceptacle en communication avec le bassin d'homogénéisation des eaux usées faisant office de cuvette de rétention déportée d'un volume maximum de 1200 m³. Le niveau d'eau présent dans ce bassin ne devra pas être inférieur à 250 m³ (22 volumes d'eau pour un volume d'oxyde). En cas d'épandage d'oxyde liquéfié, le déluge devra être mis en fonctionnement de façon à assurer une dilution à l'eau suffisante. Un dispositif de vidange d'urgence est nécessaire pour les stockages aériens. En cas de crue, les containers d'oxyde seront déplacés selon les modalités prévues dans le POI de l'exploitant.
Constats : La cuvette est en pente vers une bonde reliée au bassin d'homogénéisation de la station de traitement des eaux usées. L'exploitant indique que la pompe d'évacuation de ce bassin s'arrête lorsque le niveau descend en dessous de 450 m³. La fiche FI01 du POI prévoit, en cas de fuite sur un doseur d'oxyde d'éthylène, l'arrêt de l'envoi à la station d'épuration et le déclenchement du déluge. En cas de crue, les containers d'oxyde d'éthylène sont déplacés vers le bâtiment MIW dès le niveau d'alerte 3, conformément à la fiche FI15 "FICHE GUIDE D'INTERVENTION CRUE DE L'AGOUT" du POI
Type de suites proposées : Sans suite

N° 9 : Inertage

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.4
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée :

Les containers sont livrés sous atmosphère inerte d'azote de qualité cryogénique. Les containers raccordés à l'atelier sont exploitées sous pression d'azote par le biais d'une ligne spécifique. La pression du ciel gazeux d'azote est d'au moins 6,5 bars. Le réseau d'azote (niveau du stockage) fait l'objet d'une surveillance continue par l'exploitant. Ce dernier doit s'assurer de disposer d'une quantité toujours suffisante pour assurer l'inertage du stockage des oxydes d'éthylène et de propylène. Une procédure de déclenchement automatique de livraison est en place avec le fournisseur. L'exploitant doit veiller au respect de la pureté de l'azote livré (azote de qualité cryogénique). Un certificat à chaque livraison est délivré et archivé. Un manomètre de pression est mis en place au niveau du réseau de soufflage. Le réseau azote est équipé d'un clapet anti-retour avant la vanne automatique du réseau azote et d'un capteur de différence de pression entre le réseau azote et le container avec action de fermeture sur les vannes au plus près du conteneur.
Constats : L'exploitant indique que la pression de chaque doseur est vérifiée à l'arrivée sur site. L'azote nécessaire à l'inertage est stocké dans une cuve de 80 m³. La livraison d'azote est effectuée par Air Liquide, qui a mis en place un dispositif de télémétrie pour déclencher automatiquement une livraison si le niveau d'azote atteint un seuil bas. En complément, le niveau est relevé chaque jour par les Responsables Permanents Site qui vont immédiatement contacter AIR LIQUIDE pour une livraison en urgence en cas de passage sous un niveau de 20%. En dessous de 10 %, les activités sont arrêtées. L'exploitant n'a pu présenter la procédure de déclenchement automatique. La présence du manomètre, du clapet anti-retour et du capteur de différence de pression a été constatée.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'exploitant transmettra la procédure de déclenchement automatique de livraison. Il précisera le niveau du seuil bas déclenchant la livraison.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 1 mois

N° 10 : Surveillance du stockage

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.5
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : L'exploitant contrôle régulièrement la pression des containers non raccordés et surveille la température des box pendant les périodes de fortes chaleurs (mesure, fréquence définies par l'exploitant). Les containers sont protégés des rayonnements directs par des écrans efficaces.
Constats :

L'exploitant indique que la pression est vérifiée à la livraison et au moment de l'utilisation du container dans un délai de 3/4 jours. La procédure CA FRM-0960 relative à la réception et à l'utilisation des containers prévoit qu'en dessous de 3,2 bars, des tests d'étanchéité des doseurs sont réalisés. il n'y a pas de mesure de la température des containers, car les sondes ne fonctionnent pas sur l'inox et les containers ne disposent pas de piquage disponible. Il n'y a pas de mesures de la température des box. En cas de fortes températures, un arrosage peut être mis en place. Les containers sont abrités sous un toit isolant.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : Il est demandé à l'exploitant de mettre en place un suivi de la température des box et de préciser à partir de quelle température l'arrosage est déclenché.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 11 : Dépassement des critères de sécurité et vidange d'urgence

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.7
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : Les opérateurs doivent avoir suivi une formation spécifique leur permettant de prendre les mesures appropriées en cas de déviation des conditions normales du procédé. En cas de risque de polymérisation, l'exploitant basculera au besoin sur les consignes décrites dans son POI (fabrication spécifique de consommation en urgence, procédure de vide-vite, etc ...). En cas de fuite, une vidange rapide doit être accessible en assurant la dilution du produit. Cette vidange d'urgence devra s'accompagner d'une dilution à l'eau suffisante (minimum en permanence dans le bassin de 250 m3).
Constats : Les opérateurs intervenant sur l'oxyde d'éthylène sont formés (voir fiche n°7) Les fiches FI01 à FI04 du POI fixent les modalités d'intervention lors de la survenue des scénarios d'accident en lien avec l'oxyde d'éthylène. Le scénario de polymérisation est pris en compte dans la FI02. L'exploitant indique que les équipiers de seconde intervention reçoivent une formation tous les ans sur ces fiches.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 12 : Traitement des containers après intervention

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.8

Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : Les containers d'oxydes d'éthylène et/ou de propylène doivent avoir subi avec succès les épreuves réglementaires de requalification exigibles au titre des appareils à pression avant toute mise ou remise en service. L'exploitant tiendra à cet effet un registre d'exploitation à jour portant sur la vie de chaque container qui entre sur son site. Tous les récipients vides ayant contenu des oxydes d'éthylène et/ou de propylène doivent être inertés à l'azote.
Constats : L'exploitant indique qu'il n'y a pas de registre d'exploitation pour les containers, car ceux-ci appartiennent à la société BALCHEM qui assure elle-même le suivi. L'inspection rappelle que l'exploitant doit néanmoins s'assurer auprès du propriétaire des containers que ces derniers sont à jour en matière de contrôles réglementaires. L'inspection a pu vérifier sur les containers le marquage des dates de vérification/requalification, à priori tous les 5 ans. Pour l'inertage, la procédure relative à la connexion et déconnexion des containers prévoit les opérations suivantes: soufflage du flexible à l'azote, soufflage du doseur vers le scrubber avec une pression ramenée à moins de 0,2 bar.
Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat : L'inspection demande à l'exploitant de mettre en place un suivi lui permettant de s'assurer que les containers qui entrent sur son site sont à jour des contrôles réglementaires. Il se rapprochera du propriétaire des containers pour disposer des éléments justifiant que les containers sont à jour en matière de contrôles réglementaires.
Type de suites proposées : Avec suites
Proposition de suites : Demande d'action corrective
Proposition de délais : 3 mois

N° 13 : Protection particulière du stockage en cas d'inondation

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.3.9
Thème(s) : Risques accidentels, Stockages en containers
Prescription contrôlée : L'exploitant définit une procédure d'urgence, intégrée dans son POI, permettant la mise hors d'eau des containers en cas de crue et dès lors que « le niveau d'alerte 3 du PPR Inondation » est atteint.
Constats : Point déjà abordé dans la fiche n°8.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 14 : Description de l'atelier

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.1
Thème(s) : Risques accidentels, Atelier d'éthoxylation (EA)
Prescription contrôlée : L'atelier est découpée en plusieurs zones : • zone autoclave (autoclave B) destiné à recevoir les oxydes d'éthylène et de propylène installés en plein air et placés sur cuvette étanche faisant office de rétention et permettant de diriger les liquides déversés vers le bassin tampon des eaux usées faisant office de bassin de confinement. • zone des réacteurs pilotes de 10, 100 et 200 litres alimentés par bouteilles • bâtiment comprenant les cuves de préparation et de finition annexes. • zone des installations de sécurité (crash tank, aéroréfrigérant, etc) et de stockage annexe.
Constats : L'inspection a constaté que la zone autoclave était sur rétention dirigée vers une fosse de rétention munie d'une pompe de relevage. La zone pilote ne contenait, le jour de la visite, que 4 bouteilles de 1,5 litres. Vu le crash tank.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 15 : Chauffage

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.3
Thème(s) : Risques accidentels, Atelier d'éthoxylation (EA)
Prescription contrôlée : L'atelier où l'on utilise de l'oxyde d'éthylène ou de l'oxyde de propylène n'est pas chauffé. Les réacteurs des procédés mettant en œuvre l'oxyde d'éthylène ou l'oxyde de propylène peuvent être chauffés, à 200°C maximum, par de la vapeur à 16 bars.
Constats : L'exploitant indique que la température de conduite varie entre 150 et 180°C mais peut être supérieure lors de certaines phases du process sans dépasser 200°C. A noter que la température de la vapeur sous pression de 16 bars est de 204°C.
Type de suites proposées : Sans suite

N° 16 : Consignes d'exploitation

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.4
Thème(s) : Risques accidentels, Atelier d'éthoxylation (EA)
Prescription contrôlée :

En complément des dispositions générales relatives aux consignes d'exploitation, des consignes particulières portant sur les points suivants seront établies :

- les dispositifs anti-retour de lignes d'alimentation des ateliers et du circuit d'azote doivent être fréquemment vérifiées,
- une procédure de consommation de l'oxyde est rédigée et validée,
- un test d'équipotentialité sur l'ensemble des lignes est réalisé notamment un dispositif vérifie la mise à la terre des containers et en empêche le cas échéant l'utilisation. La continuité électrique est assurée.
- l'ensemble des alarmes toximétrie est reporté sur la centrale d'alarme,
- les températures et les pressions des réactions sont suivies en continu, toute dérive de ces paramètres déclenche une alarme. Les moyens spécifiques à mettre en œuvre sont définis dans le P.O.I.,
- aucun intérimaire n'est employé dans l'atelier EA (sauf pour le conditionnement des produits).

Constats :

L'exploitant indique que les dispositifs anti-retour sont vérifiés tous les ans par le service maintenance. A la demande de l'inspection, il a transmis une extraction de la GMAO des contrôles et des opérations de changement des équipements en lien avec une MMR sur le périmètre de l'oxyde d'éthylène (OE). Cette extraction comporte notamment le contrôle des clapets relatifs à la MMR 3.

Il n'y a pas de procédure de consommation de l'OE. L'ERP (système de gestion de la production) permet de suivre la consommation d'OE.

La mise à la terre est sécurisée par le système PEROLO qui empêche l'utilisation du container si il n'y a pas de mise à la terre.

Le report des alarmes et le suivi de paramètres ont été vus sur l'automate en salle de contrôle.

L'exploitant indique que seuls les personnels formés (voir fiche n°7) peuvent intervenir dans l'atelier. Il n'y donc pas d'intérimaires.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de mettre en place la procédure de consommation de l'OE

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois

N° 17 : Organes de sûreté

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.5

Thème(s) : Risques accidentels, Atelier d'éthoxylation (EA)

Prescription contrôlée :

Chaque organe de sûreté des équipements utilisant des oxydes d'éthylène et/ou de propylène doit être surmonté d'une tuyauterie de décharge dont l'extrémité sera située en un point

judicieusement choisi en fonction des caractéristiques du fluide émis. La tuyauterie aura un diamètre au moins égal à celui de sortie de l'organe de sûreté. Au besoin et afin de limiter les émissions d'oxydes, les organes situés sur les autoclaves sont reliés à une unité d'abattage de vapeur (scrubber) par l'intermédiaire d'un crash tank.

Les soupapes et les disques de rupture doivent être calculés selon les normes en vigueur.

Des mesures doivent être prises pour s'assurer que les soupapes ne puissent pas être bouchées par des dépôts de polymères et assurer à tout moment leur bon fonctionnement.

L'exploitant surveillera régulièrement l'état des soupapes et disques de rupture dans le cadre du suivi des éléments importants pour la sécurité.

Les soufflets présentent une pression limite d'éclatement supérieur à 40 bars. L'exploitant définit sous sa responsabilité la fréquence de changement des soufflets. L'exploitant vérifie le bon état et la bonne étanchéité de ces dispositifs selon une procédure de contrôle interne.

Constats :

L'inspection a constaté la présence des disques de rupture et des soupapes au dessus de l'autoclave B. Les événements sont dirigés vers le scrubber, via le crash tank. Sur cet autoclave il existe 2 disques de rupture tarés à 8,8 bars en série et en parallèle un système composé d'un disque de rupture taré à 6,6 bars associé à une soupape tarée à 6 bars.

Suite à l'inspection, l'exploitant a transmis la note de calcul des soupapes et des disques de rupture.

Selon l'exploitant, le positionnement des soupapes en aval des disques de rupture permet d'éviter qu'elles se colmatent.

L'extraction de la GMAO ne mentionne pas les contrôles des soupapes et des disques, ce qui ne permet pas de vérifier leur périodicité de vérification et de remplacement.

L'exploitant a transmis un certificat de tenue à la pression du flexible, attestant une résistance à une pression de 40 bar.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de :

- transmettre les éléments justifiant la réalisation de contrôles des soupapes et des disques
- préciser la périodicité de contrôle et de changement du flexible

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande de justificatif à l'exploitant

Proposition de délais : 1 mois

N° 18 : Utilisation de catalyseurs

Référence réglementaire : Arrêté Préfectoral du 30/01/2006, article 8.3.5.6

Thème(s) : Risques accidentels, Atelier d'éthoxylation (EA)

Prescription contrôlée :

L'exploitant met en place une procédure de contrôle qualité des catalyseurs utilisés dans cet atelier.

L'eau oxygénée est stockée séparément des catalyseurs. L'utilisation d'eau oxygénée dans l'autoclave de production ou dans les pilotes est interdite.

Constats :

L'exploitant indique que le contrôle des matières premières est réalisé par le laboratoire qualité. L'atelier ne peut pas utiliser une matière première si elle n'a pas été libérée par le laboratoire. L'exploitant n'a pas présenté de procédure de contrôle de la qualité des catalyseurs. L'inspection rappelle que l'Étude De Dangers (EDD) mentionne le risque de réaction violente dans l'autoclave dû à une erreur de catalyseur.

Les catalyseurs utilisés dans l'atelier sont, selon l'exploitant, du méthylate de sodium, de la lessive de potasse et de la potasse caustique. L'inspection a constaté la présence des stockages de ces produits dans l'atelier. Il n'a pas été vu de stockage d'eau oxygénée dans l'atelier. L'exploitant indique que l'eau oxygénée est stockée dans le local MIW6 avec tous les peroxydes. L'inspection note que ce stockage au sein de MIW6 figure dans l'Étude de Dangers.

L'eau oxygénée est utilisée dans les ateliers EA et EB pour décoloration, mais pas dans l'autoclave.

Demande à formuler à l'exploitant à la suite du constat :

Il est demandé à l'exploitant de transmettre une procédure de contrôle de la qualité des catalyseurs.

Type de suites proposées : Avec suites

Proposition de suites : Demande d'action corrective

Proposition de délais : 3 mois